Zytel® 70G35EF BK538

35% 玻璃纤维增强材料

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

35% Glass Reinforced, Heat Stabilized, Polyamide 66

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,35% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂	脱模	
特性	热稳定性		
RoHS 合规性	联系制造商		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
多点数据	Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1) Creep Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1) Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)		
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66+PA6-GF35		
树脂ID (ISO 1043)	PA66+PA6-GF35		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.40	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.0	--	%	ISO 294-4
流量	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	5.5	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.7	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	11000	8500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	200	140	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.8	4.6	%	ISO 527-2
弯曲模量	9500	--	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-40°C	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-30°C	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	10	--	kJ/m ²	ISO 180/1A

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
-----	----	------	-----	------

热变形温度				
1.8 MPa, 未退火	250	--	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	110	--	°C	ISO 75-2/C
玻璃转化温度 ¹	80.0	20.0	°C	ISO 11357-2
维卡软化温度	255	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.7E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	8.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+14	1.0E+11	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	36	31	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	575	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率 ³ (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
UL 阻燃等级				UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.70 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	24	--	%	ISO 4589-2
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302
Specific Heat Capacity of Melt	2130	--	J/kg/°C	
Thermal Conductivity of Melt	0.24	--	W/m/K	
Melt Temperature, Optimum	295		°C	
Mold Temperature, Optimum	100		°C	
Drying Recommended	yes			
Hold Pressure Time	3.00		s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed	200		mm/sec	
充模分析	干燥	调节后的	单位制	
熔体密度	1.24	--	g/cm ³	
顶出温度	210	--	°C	
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80		°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0		hr	
建议的最大水分含量	0.20		%	
加工(熔体)温度	285 到 305		°C	
模具温度	70 到 120		°C	
保压	50.0 到 100		MPa	

备注

1.	10°C/min
2.	10°C/min
3.	FMVSS 302
-